

ICS 97.200

Y 56

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5515—XXXX

金属仿生鱼饵

Metal bionic bait

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国文体用品标准化中心归口。

本标准主要起草单位：界首市超强渔具有限公司、安徽福斯特渔具有限公司、安徽宏飞钓具有限公司、安徽威尔玛渔具科技有限公司、安徽省质量和标准化研究院、界首市市场监督管理局、威海良晨塑料有限公司、威海海元渔具有限公司、界首市欧思润体育用品有限公司、宁波海伯集团有限公司、杭州富凡实业有限公司、浙江连球工贸有限公司、威海光威集团有限责任公司。

本标准主要起草人：马俊、黄崑成、马宏、刘雪松、林森、王夕臣、丛明日、程宁、马奎、马国栋、张桂萍、武海云、洪林荣、徐波。

本标准为首次发布。

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

金属仿生鱼饵

1 范围

本标准规定了金属仿生鱼饵的术语和定义、分类和标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于钓鱼休闲活动等使用的金属仿生鱼饵（以下简称仿生饵）。

本标准不适用于渔业生产使用的产品。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 1771 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB/T 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T 23990 涂料中苯、甲苯、乙苯和二甲苯含量的测定 气相色谱法

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法

QB/T 3832-1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

金属仿生鱼饵 metal bionic bait

以铜、铁、铅及锌合金等金属为主要原料制成饵体，配有钓鱼钩、连接器等辅助材料的模拟鱼类食用生物的鱼饵。

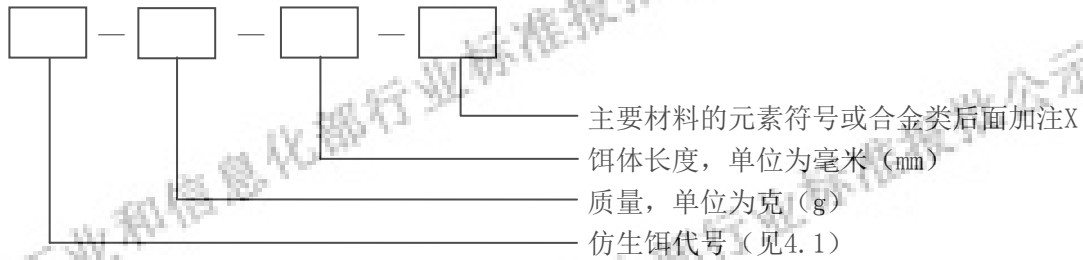
4 分类和标记

4.1 分类

根据适用水域不同分为海水用仿生饵（H）和淡水用仿生饵（D）。

4.2 型号标记

型号标记命名如下：



示例 1: H-20-100-Cu 表示质量为 20g、饵体长度为 100mm 的海水用铜质金属仿生鱼饵。

示例 2: D-20-100-ZnX 表示质量为 20g、饵体长度为 100mm 的淡水用锌合金金属仿生鱼饵。

5 要求

5.1 一般要求

配件数量齐全、准确。所有活动件应移动灵活、摆动自如。钓鱼钩的钩尖不应钩住饵体。

5.2 外观

5.2.1 形状应接近被模拟生物形体特征, 外形流畅。

5.2.2 表面应光滑美观, 色泽匀称, 无明显合模线、凹纹、裂纹、缺损等缺陷。

5.2.3 可触及金属边缘, 包括孔和槽, 不应有毛刺、锐边、锐角飞边。

5.2.4 漆膜应均匀, 无流漆、堆漆、掉漆和污痕现象。

5.3 饵体长度偏差

不应超过 $\pm 2\%$ 。

5.4 质量偏差

不应超过 $\pm 5\%$ 。

5.5 耐腐蚀性

电镀后的海水用仿生饵经中性盐雾试验 72h, 淡水用仿生饵经中性盐雾试验 36h, 涂层和外露金属部件防锈能力均应达到 QB/T 3832-1999 中规定的 6 级要求。

5.6 抗拉强度

应符合表1的规定, 按6.6试验后, 连接器与饵体、钓鱼钩与饵体连接处功能完好, 无脱落、损坏。

表1 抗拉强度

钓鱼钩铁丝直径/mm	挂重量/N ≥	钓鱼钩铁丝直径/mm	挂重量/N ≥	钓鱼钩铁丝直径/mm	挂重量/N ≥
0.30	5.69	0.85	46.1	2.59	418
0.34	7.35	0.89	51.0	2.77	492
0.38	9.32	0.98	61.8	3.05	597
0.41	10.8	1.07	73.6	3.22	655
0.46	13.8	1.15	85.4	3.58	810
0.48	14.8	1.24	98.1	3.98	1020
0.51	16.7	1.25	118	4.19	1130
0.53	17.7	1.47	140	4.57	1340
0.56	19.7	1.56	155	5.16	1700
0.60	22.6	1.65	175	5.59	2020
0.64	26.5	1.74	195	6.05	2360
0.67	29.5	1.83	214	6.58	2780
0.71	32.4	1.97	254	6.90	3060
0.76	37.3	2.11	287	7.42	3540
0.81	42.2	2.26	327	—	—

5.7 饵体涂层质量

5.7.1 涂层附着力

油漆涂层附着力不应低于GB/T 9286-1998中表1规定的2级要求。

5.7.2 安全要求

油漆涂层中苯、甲苯的含量不应大于0.2%WT。

5.8 可迁移元素最大限量

应符合表2的规定。

表2 可迁移元素最大限量

单位为毫克每千克

元素	限量
锑 (Sb)	60
砷 (As)	25
钡 (Ba)	1000
镉 (Cd)	75
铬 (Cr)	60
铅 (Pb)	90

汞 (Hg)	60
硒 (Se)	500

6 试验方法

6.1 一般要求

在正常光线下目测及手感。

6.2 外观

在正常光线下目测及手感。

6.3 饵体长度偏差

用分度值不低于0.02mm的游标卡尺测量。

6.4 质量偏差

用精度不低于0.01g的电子秤测量。

6.5 耐腐蚀性

油漆涂层按GB/T 1771的规定进行，金属镀层和金属部件按QB/T 3826的规定进行，结果评价按QB/T 3832-1999中第5章的规定进行。

6.6 抗拉强度

固定住饵体挂钩一端，连接器一端连接测力计，拉动测力计缓慢加载到表1规定的数值，静挂1min后卸载。有多个挂钩的，每个挂钩均应测试。

6.7 饵体涂层质量

6.7.1 涂层附着力

按GB/T 9286-1998的规定进行。

6.7.2 安全要求

按GB/T 23990的规定进行。

6.8 可迁移元素最大限量

按GB 6675.4的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 组批：同一型号、相同配方的仿生饵为一批。

7.2.2 抽样：出厂检验按 GB/T 2828.1-2012 的规定进行，采用正常检验一次抽样方案，取一般检验水平 I，接收质量限 AQL6.5，抽样方案见表 3。

7.2.3 检验项目：包括一般要求、外观、饵体长度偏差、质量偏差。

表3 抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	接收数 A_c	拒收数 R_e
2~15	2	0	1
16~25	3	0	1
26~90	5	1	2
91~150	8	1	2
151~280	13	2	3
281~500	20	3	4
501~1200	32	5	6
1201~3200	50	7	8
3201~10000	80	10	11
10001~35000	125	14	15
35001~150000	200	21	22
150001~500000	315	21	22
500001及以上	500	21	22

7.3 型式检验

7.3.1 产品正常生产时，每年进行一次型式检验，有下列情况之一时也应进行：

- a) 新产品的试制定型；
- b) 产品的结构、材料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 长期停产后，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.3.2 抽样：从出厂检验合格批中抽取 10 只进行检验。

7.3.3 检验项目：本标准第 5 章的全部内容。

7.3.4 判定规则：若有不合格项，应重新从原批样本中加倍抽样对不合格项进行复检，复检结果合格则该批产品判定为合格，若仍有不合格项，则该批产品判为不合格。安全要求、可迁移元素最大限量不允许复检。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 产品或其包装上应有清晰、不易涂改的标志，包括但不限于：

- a) 产品名称；
- b) 制造厂名、厂址；
- c) 执行标准号；
- d) 生产日期；

QB/T XXXXX—XXXX

e) 型号标记。

8.1.2 包装箱上的标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

包装应牢固，无破损，防挤压、防潮。

8.3 运输

运输过程中应轻放，防止日晒雨淋，严禁与有毒有害腐蚀性物品混装运输。

8.4 贮存

贮存在阴凉通风、干燥处，严禁与有毒有害腐蚀性物品混放。

工业和信息化部行业标准报批公示